

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-147

СООРУЖЕНИЯ

ДЛЯ ПОВТОРНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ВОДЫ
ПОСЛЕ ПРОМЫВКИ ФИЛЬТРОВ ДЛЯ СТАНЦИЙ
ОЧИСТКИ ВОДЫ ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ
С СОДЕРЖАНИЕМ ВЗВЕШЕННЫХ ВЕЩЕСТВ ДО 2500 МГ/Л
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 12,5-32 ТЫС. М³/СУТКИ

СОСТАВ ПРОЕКТА :

- Альбом I - Пояснительная записка
- Альбом II - Архитектурно-строительные решения,
технологическая, электротехническая
и другие части
- Альбом III - Строительные изделия
- Альбом IV - Заказные спецификации
- Альбом V₈₄ - Сметы

Альбом III

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ
УТВЕРЖДЕН ГОСТРАЖНАУСТРЕМ
ПРИКАЗ №120 от 6 мая 1980 г.
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ПРИКАЗ инженерного оборудования
ПРИКАЗ № 146 от 12 декабря 1980 г.
с 30 января 1981 г.

РАЗРАБОТАН
ПРИНЦИПЫ ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ГОРОДОВ, ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

Главный инженер института
Главный инженер проекта

В.И.Т.
А. КЕТАОВ /
Е.К. / Е. КАРГОШКИНА /

Стр.	Обозначение	Наименование	Примечание
2		Содержание	
3	т п 901-3 - КЖИ-П2, П3	Плиты П2, П3	
4	- ПС2 ÷ ПС5	Панели стеновые ПС2 ÷ ПС5	
5	- ПС6, ПС14	Панели стеновые ПС6, ПС14	
6	- ПС7	Панель стеновая ПС7	
7	- ПС8, ПС9	Панели стеновые ПС8, ПС9	
8	- С18	Сетка арматурная С18	
	- С19	Сетка арматурная С19	
	- КЛ5	Каркас пространственный КЛ5	
9	- С20, С21	Сетки арматурные С20, С21	
10	- ПС10, ПС11	Панели стеновые ПС10, ПС11	
11	- ПС12	Панель стеновая ПС12	
12	- ПС1, ПС13, ПС17	Панели стеновые ПС1, ПС13, ПС17	
13	- ПС15, ПС16	Панели стеновые ПС15, ПС16	
	- С1	Сетка арматурная С1	
14	- С2	Сетка арматурная С2	
	- С3	Сетка арматурная С3	
15	- С4	Сетка арматурная С4	
	- С5	Сетка арматурная С5	
16	- С6	Сетка арматурная С6	
	- С7	Сетка арматурная С7	
17	т п 901-3 - КЖИ-С8	Сетка арматурная С8	

Стр.	Обозначение	Наименование	Примечание
18	т п 901-3 - КЖИ-С9	Сетка арматурная С9	
	- С10	Сетка арматурная С10	
19	- С11	Сетка арматурная С11	
	- МН1	Изделие закладное МН1	
20	- КЛ1	Каркас пространственный КЛ1	
	- С12, С14	Сетки арматурные С12, С14	
21	- КЛ2	Каркас пространственный КЛ2	
	- С15	Сетка арматурная С15	
22	- КЛ3	Каркас пространственный КЛ3	
	- С13, С16	Сетки арматурные С13, С16	
23	- КЛ4	Каркас пространственный КЛ4	
	- С17	Сетка арматурная С17	
24	т п 901-3 - КЖИ-МН2	Изделие закладное МН2	

		т п 901-3-	
Н. КОНТР.	КУЗНЕЦОВ	СОДЕРЖАНИЕ	СТАЛЬНАЯ МАССА
ПРОВЕР.	АНДРЕЕВА		МАШТАБ
СТ. ИНЖ.	ПЕТРОВИЧНА		Р
РУК. ГР.	АНТОНОВА		ЛИСТ
ГИП.	КУЗНЕЦОВ		ЛИСТОВ
Л. КОНСТ.	ШАЛИРО	ЦНИИЭП	
НАЧ. ОТД.	КОРАСЬИН	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
		Г. МОСКВА	

Спецификация элемента сборной конструкции

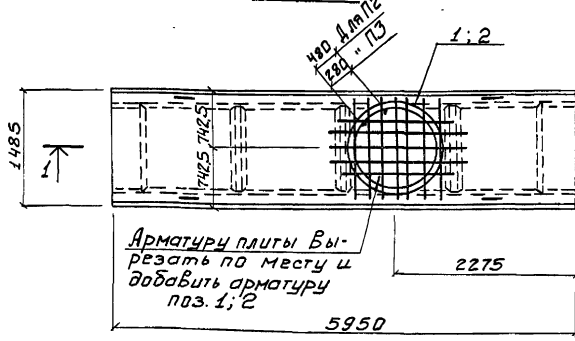
Формат	Элемент	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			Серия ИИ24-2/70	Плита ИП5-4 Плита ИП5-5		
				<u>Переменные данные</u> <u>Дополнительные сборочные единицы.</u>		
				<u>П2</u>		
	1			• ф 12 АШ ГОСТ 51459-72 l=4030	1	3,6 кг
				<u>П3</u>		
	2			• ф 8 АГ ГОСТ 5781-75 l=1630	1	0,7 кг

Выборка стали для дополнительной арматуры на один элемент, кг

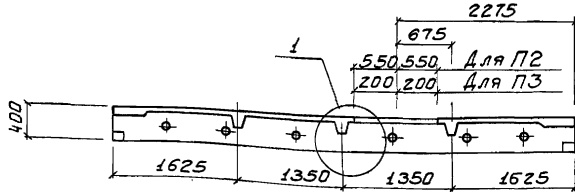
Марка элемента	Арматурные изделия				Всего
	Класс А-I		Класс А-II		
	Ф, мм	Ф, мм	Утого		
П2	8	12		3,6	3,6
П3	0,7			0,7	0,7

В спецификации в графе „примечание“ указана масса одного арматурного стержня.

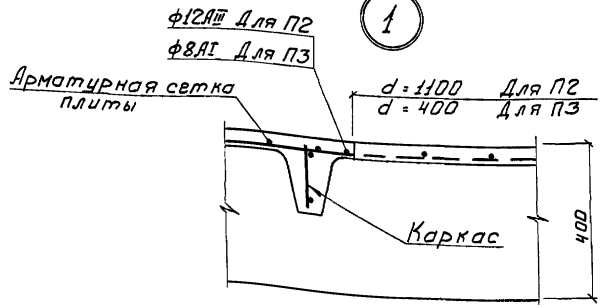
П2, П3



1-1



1



Т П 904-3- КЖИ-П2, П3

И. КОНТ.		К. КУЗНЕЦОВ		ПЛАТЫ П2 И П3 (ИП5-4А И ИП5-4Б) (ИП5-5А И ИП5-5Б)		СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕРИЛ		АНАДЬЕВА				Р	2,4 т	1:50 1:10
СТ. ИНЖ.		ЛЕТОВИЧНА				ЛИСТ		ЛИСТОВ 1
ВЗК. ГР.		АНТОНОВА				ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		
ГИП		КУЗНЕЦОВ						
ГЛ. КОНСТ.		ШАПИРО						
НАЧ. ОТД.		КРАСЯВИН						

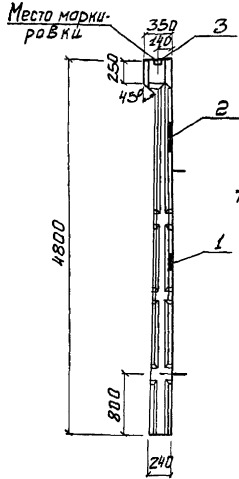
КОЛДОВАЯ БОБОВА

ФОРМАТ 12Г

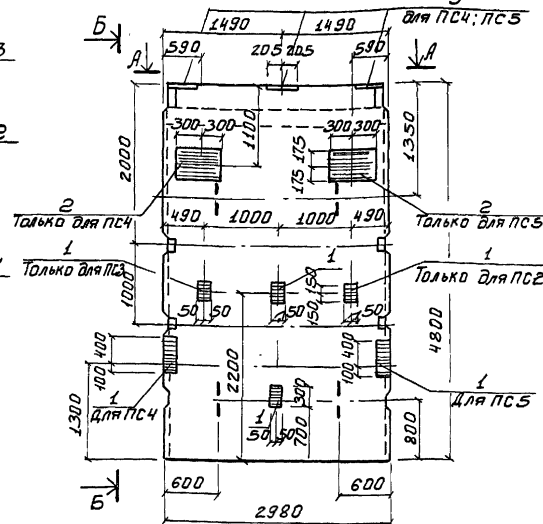
ТИПОВОМ ПРОЕКТ 904-3-147
А ЛЮБОМ Ш

УСТАВНОЕ ЧЛЕНСТВО
РАБОТА
ИТА. ОТ
ЛИН. РАБОТ. ПРАВИТЕЛЬСТВА И ДАТА ВСТАВ. ИМЯ

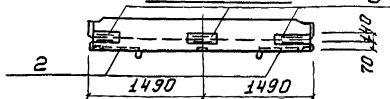
Вид б-б



ПС2; ПС3; ПС4; ПС5



Вид по б-б



Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Закладные изделия

Марка эл-та	Углеродистая сталь ПС1-ПС5								Итого	Всего
	Класс А III				Профильная сталь					
	Ф	М	М	8	Б-8	Б-10	Б-14			
ПС2	0,9	0,9					57		57	6,6
ПС3	0,9	0,9					57		57	6,6
ПС4	0,5	0,5	9,8	5,1	14,9	3,2	16,5	6,3	26,0	41,4
ПС5	0,5	0,5	9,8	5,1	14,9	3,2	16,5	6,3	26,0	41,4

Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			Серия 3.900-3 Вып.4	Панель стеновая ПС1-48-БЗ		
				Переменные данные		
				Дополнительные сборочные единицы		
				ПС2		
		1	Серия 3.400-6/76	Изделие закладное МИ1-8	2шт	6,6 кг
				ПС3		
		1	Серия 3.400-6/76	Изделие закладное МИ1-8	2шт	6,6 кг
				ПС4		
		1	Серия 3.400-6/76	Изделие закладное МИ1-8	0,5	3,7 кг
		2	То же	То же	МИЗ-29	1 26,3 кг
		3	Серия 3.900-3, Вып.2	"	МН-3	3 11,5 кг
				ПС5		
		1	Серия 3.400-6/76	Изделие закладное МИ1-8	0,5	3,7 кг
		2	То же	То же	МИЗ-29	1 26,3 кг
		3	Серия 3.900-3 Вып.2	"	МН-3	3 11,5 кг

В спецификации в графе „примечание“ указана масса одного изделия.

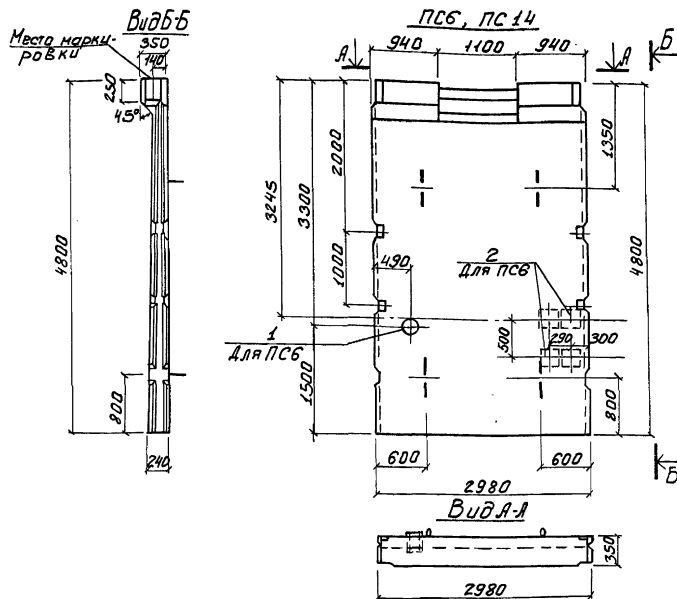
Т П 901-3-

КЖМ-ПС2, ПС3, ПС4, ПС5

Н. КОНТ. КУЗНЕЦОВ	ПАНЕЛИ СТЕНОВЫЕ ПС2, ПС3, ПС4, ПС5 (ПС1-48-БЗА; ПС1-48-БЗБ; ПС1-48-БЗВ; ПС1-48-БЗГ)	СТАИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕРИЛ ЧЕБОТАРЕВА		Р	7,5т	1:50
ДУК. ГО. АНТОНОВА		Лист	Листов 1	
ГИП КУЗНЕЦОВ		ТИПИЧЕИ ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ МОСКВА		
ГА. КОНСТ. ШАЛИРО				
НАЧ. ОТА. КРАСАВИН				

КОПИРОВАЛ : БОБРОВА

ФОРМАТ А2Г



Формат	Зона	Лос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			Серия 3.900.3 Вып.1 и 4	Панель стеновая ПС1-48-БЗ		
				<u>Переменные данные</u>		
				Дополнительные сборочные чертежи		
				<u>ПСБ</u>		
			1 Серия 3.901-5	Сальник \varnothing :150 В:300	1	15,9 кг
			2 Серия 3.400-6/76	Закладное изделие МИ-38	4	9,6 кг

ИЛИЛИИ ИРИИИ-УИИ-Э-77/ АЛБОИ ИИ
 ИРИИИ-УИИ-Э-77/ АЛБОИ ИИ
 ИРИИИ-УИИ-Э-77/ АЛБОИ ИИ

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

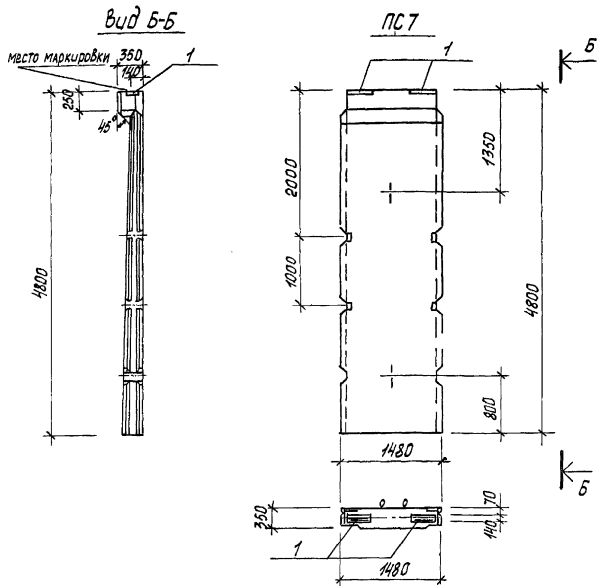
Марка ст-ля	Закладные изделия				Итого	Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72		Профильная сталь			
	Класс	Фмм	Класс	Фмм		
ПСБ	—	—	Итого	32	Итого	13,2
	—	—	Итого	6,0	Итого	19,2

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одного изделия.
2. В месте прохода сальника арматуру разрезать, огнуть и приварить к корпусу сальника.
3. Вырез Б панелях выполняется путем установки вкладышей с сохранением вертикальной и горизонтальной арматуры.

ТЛ 901-3-		КЖИ-ПСБ. ПС14	
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ	
Р	7,3 т	1:50	
Лист 1		Листов 1	
ЦНИИЭП Инженерного оборудования г. Москва			

И-КОНТ. Кузнецов
 Проверил Андреева
 Ст. инж. Петровнина
 Учк. гр. Антонова
 ГИП Кузнецов
 ТЛ-КОНСТР Шадур
 Нач. ОТД Краевин

Копируемая: Боброва



Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка эл-та	Закладные изделия						Итого	Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75			Профильная сталь ГОСТ 103-76				
	КЛАСС	ФММ	Итого	КЛАСС ВШ	ФММ	Итого		
ПСТ			5,1	В-14	6,3	6,3	11,4	

ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ КОД	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		Документация		
	Серия 3.900-3 Вып. 4	Панель стеновая ПСТ-48-63		
		Переменные данные		
		Дополнительные сварочные баиницы		
		ПСТ		
1	Серия 3.900-3. Вып. 2	Изделие закладное МН-3	2	11,4 кг

1. В спецификации в графе «Примечание» указана масса одного изделия.

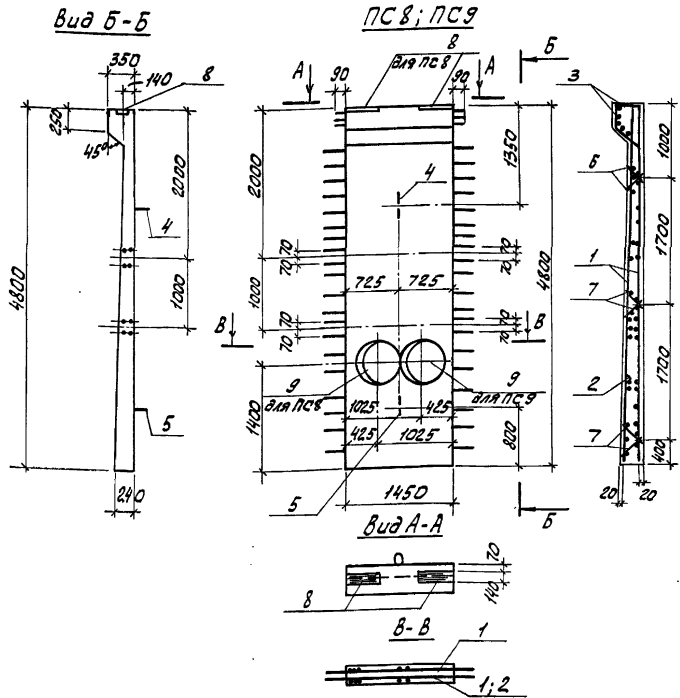
ТП904-3-		КЖИ-ПСТ	
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ	
р	3,65Т	1:50	
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1		
ЦНИИЭП Инженерного Оборудования ГЭС/СЭС			

Копирован

Формат А1

Технический проект 901-3 1447
АЛБЮМ III

ИЗДАТЕЛЬСТВО
ПРОЕКТА
ОТД. ВГ
ИЗДАТЕЛЬСТВО
ПРОЕКТА



Выборка стали на один элемент, кг.

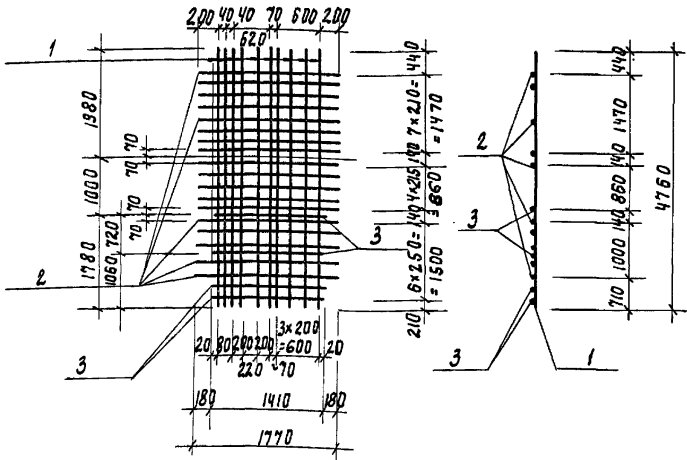
Марка эл-та	Арматурные изделия							Закладные изделия		Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75, класс А-III							Профильная сталь		
	φ мм	6	10	12	16	18	22	Итого	φ=14	
ПС 8	5.7	53.0	8.1	125.9	10.2	14.6	223.5	0.8	—	224.3
ПС 9	5.7	53.0	8.1	125.9	—	14.6	213.3	—	—	213.3

Формат	Эл-та	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			КЖИ-ПС8; ПС9	Панель стеновая ПС8; ПС9		
				<u>Детали</u>		
	1		КЖИ-С18	Сетка арматурная С18	2	
	2		КЖИ-С19	То же С19	1	
	3		КЖИ-КП5	Каркас пространственный КП5	1	
	4		Серия 3.900-3, Вып. 4ч.1ч2	Петля столовая МН-27	1	
	5		То же	То же МН-28	1	
	6		"	Каркас фиксатор 1/2 КР1	2	
	7		"	То же 1/2 КР2	4	
	9		Серия 3.901-5	Сальник Ду=600; С=200	1	48,0 кг
				<u>Переменные данные</u>		
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
				<u>ПС 8</u>		
	8		Серия 3.900-3, Вып. 2	Изделие закладное МНЗ	2	11,5 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного изделия.
2. В месте прохода сальника арматуру разрезать, отогнуть и приварить к корпусу сальника.

ТЛ 901-3		КЖИ-ПС8; ПС9	
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ	
Р	2625	1:50	
ЛАНТ	ЛАНТУВ	ЛИНИИ ЭП	
ИНЖЕНЕРНО-ОБРАЗОВАНИЯ г. Москва			

Копировал Ялещикова
Формат 12г
13766-03



спецификация элемента сборной конструкции

ФОРМАТ	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>с 18</u>		
		1		φ10АШ ГОСТ 5.1459-72* ℓ-4760	10	2.95кг
		2		φ16АШ ГОСТ 5.1459-72* ℓ-1770	18	2.79кг
		3		φ16АШ ГОСТ 5.1459-72* ℓ=1410	4	2.22кг

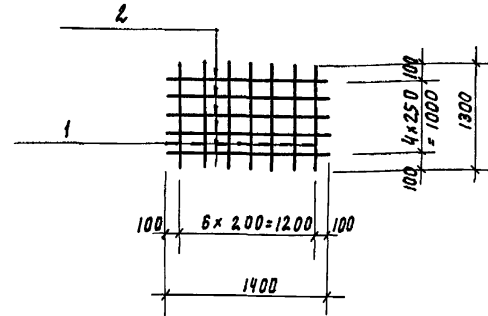
1. Материал деталей - сталь 35РС
2. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
4. В месте прохода сальника арматуру разрезать, отогнуть и приварить к корпусу сальника.

ТП-901-3

КЖИ - с 18

И. КОНТР.	Кузнецов	с/кз	Сетка арматурная с 18	Стальная	Масса	Масштаб
ПРОВЕРКА	Кузнецов	с/кз				
Ст. инж.	Петровкина	с/кз				Лист Листов 1
Рук. гр.	Антюнова	с/кз				
И.п.	Кузнецов	с/кз	ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва			
РА. КОНСТР.	Шапиро	с/кз				
Нач. отд.	Красавин	с/кз				

ФОРМАТ И

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3 -
АЛБОМ Ш.

спецификация элемента сборной конструкции

ФОРМАТ	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>с 19</u>		
		1		φ12АШ ГОСТ 5.1459-72* ℓ=1300	7	1.15кг
		2		φ6АШ ГОСТ 5781-75 ℓ=1400	5	0.31кг

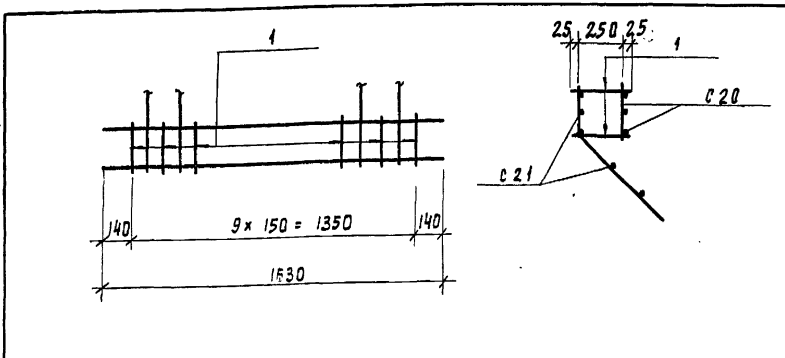
1. Материал деталей - сталь 35Гс
2. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

ТП 901-3

КЖИ - с 19

И. КОНТР.	Кузнецов	с/кз	Сетка арматурная с 19	Стальная	Масса	Масштаб
ПРОВЕРКА	Кузнецов	с/кз				
Ст. инж.	Петровкина	с/кз				Лист Листов 1
Рук. гр.	Антюнова	с/кз				
И.п.	Кузнецов	с/кз	ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва			
РА. КОНСТР.	Шапиро	с/кз				
Нач. отд.	Кузнецов	с/кз				

ФОРМАТ И



спецификация элемента сборной конструкции

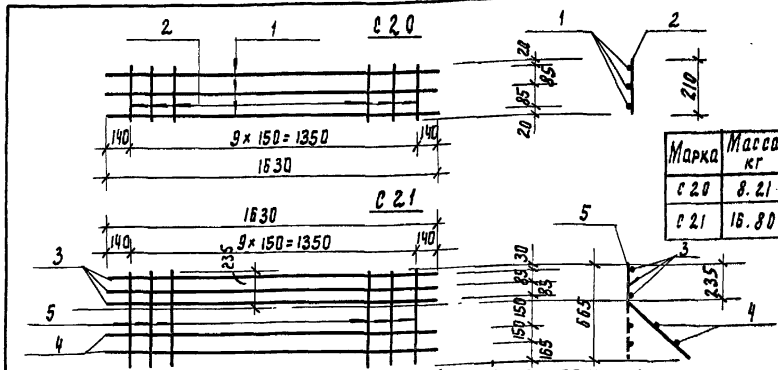
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
<u>КП 5</u>						
		с 20	КЖИ - с 20	Сетка арматурная с 20	1	8,21кг
		с 21	КЖИ - с 21	то же с 21	1	16,80кг
		1		ФБА III ГОСТ 5781-75 l=300	20	0,07кг

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали
2. Сетки изготавлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098 - 68 и СН 393-78.
3. Материал детали поз. 1 сталь 35ГС.

Изм. №	Дата	Исполн.	Изм. №	Дата	Исполн.
И. КОНТР. Кузнецов			КЖИ - КП 5		
ПРОВЕРКА Кузнецов			КАРКАС пространственный		
С. ЧИШ. Ретровицкая			КП 5		
Рук. пр. Антонова			Лист 1	Листов 2	
И. П. Кузнецов			ЦНИИЭП		
И. А. КОНСТР. Шалиро			ИЗЖЕИЭП		
И. А. Ч. О. Д. Красавин			Г. МОСКВА		

КОПИРОВАЛ: ГОДЛЕВСКАЯ

ФОРМАТ II



спецификация элемента сборной конструкции

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
<u>с 20</u>						
		1		Ф16А III ГОСТ 5.1459-72* l=1630	3	2,57кг
		2		Ф8А III ГОСТ 5781-75 l=210	10	0,05кг
<u>с 21</u>						
		3		Ф22А III ГОСТ 5.1459-72* l=1630	3	4,86кг
		4		Ф8А III ГОСТ 5781-75 l=1630	2	0,36кг
		5		то же l=665	10	0,15кг

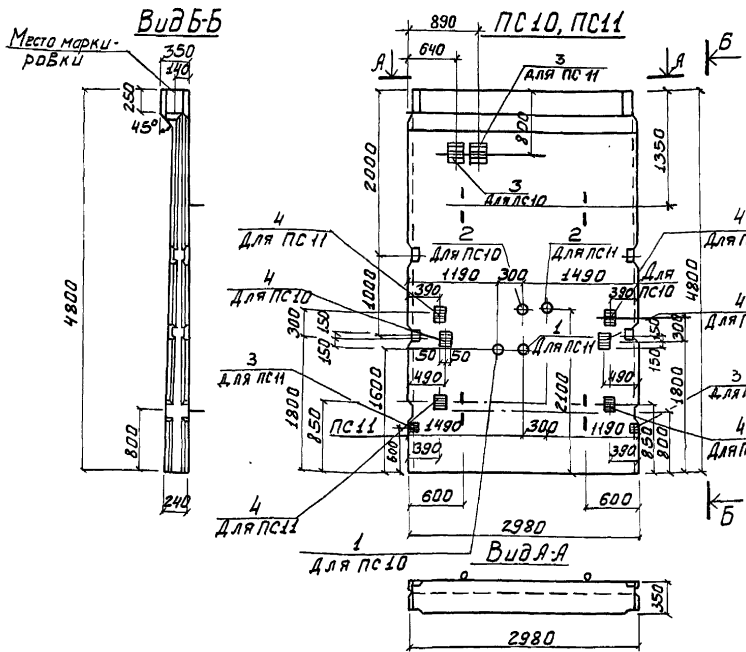
1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Сетки изготавлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098 - 68 и СН 393-78
3. Материал деталей - сталь 35ГС.

Изм. №	Дата	Исполн.	Изм. №	Дата	Исполн.

ТП 901-3-	КЖИ - с 20; с 21	Лист
		2

КОПИРОВАЛ: ГОДЛЕВСКАЯ

ФОРМАТ II



Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

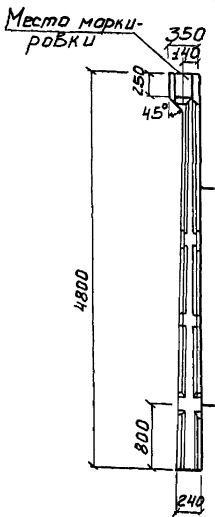
Марка зл.та	Закладные изделия						Итого	Всего
	Арматурная сталь ПСТ 5781-75, 5.1458-76				Профильная сталь			
	Класс А II		Класс А III					
Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	Б-8				
ПС 10	0,9	0,9	0,7	0,7	0,7	9,5	9,5	11,1
ПС 11	0,9	0,9	0,7	0,7	0,7	9,5	9,5	11,1

Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.чанув	Примечание
				Документация		
			Серия 3.900-3. Вып. 4	Панель стеновая ПС1-48БЗ		Переменные данные Дополнительные сборочные единицы
				ПС 10		
		1	Серия 3.901-5	Сальник ду=150; Р=300	1	15,9 кг
		2	То же	То же ду=100; Р=300	1	8,2 кг
		3	Серия 3.400-6/70	Изделие закладное МИ-29	2	4,5 кг
		4	То же	То же МИ-8	0,9 шт	6,6 кг
				ПС 11		
		1	Серия 3.901-5	Сальник ду=150; Р=300	1	15,9 кг
		2	То же	То же ду=100; Р=300	1	8,2 кг
		3	Серия 3.400-6/76	Изделие закладное МИ-29	2	4,5 кг
		4	То же	То же МИ-8	0,9 шт	6,6 кг

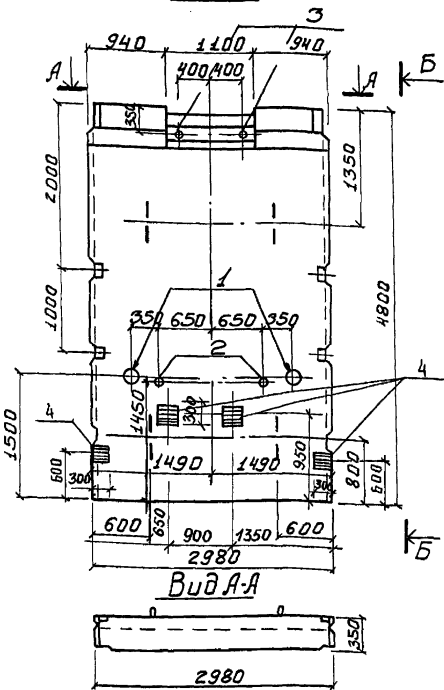
1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одного изделия.
2. В месте прохода сальника арматуру разрезать, отогнуть и приварить к корпусу сальника.

			ТЛ 901-3-	КЖИ-ПС10, ПС 11			
Н.КОНТР.	Кузнецов	<i>[Signature]</i>	ПАНЕЛИ СТЕНОВЫЕ ПС10, ПС 11 (ПС1-48-БЗК, ПС1-48-БЗЛ)	СТРАНА	МАССА	МАШТАБ	
ПРОВЕРКА	Андреева	<i>[Signature]</i>		Р	7,3 т	1:50	
СТ.ИНЖ.	Петровкина	<i>[Signature]</i>		Лист 4	Листов 1		
РУК.ГР.	Антонюва	<i>[Signature]</i>		ЦНИИЭП			
ГЛАВ.КОНСТ.	Кузнецов	<i>[Signature]</i>		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ			
НАЧ.ОТД.	Шляпило	<i>[Signature]</i>	МОСКВА				

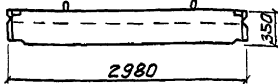
Вид Б-Б



ПС 12



Вид А-А



Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

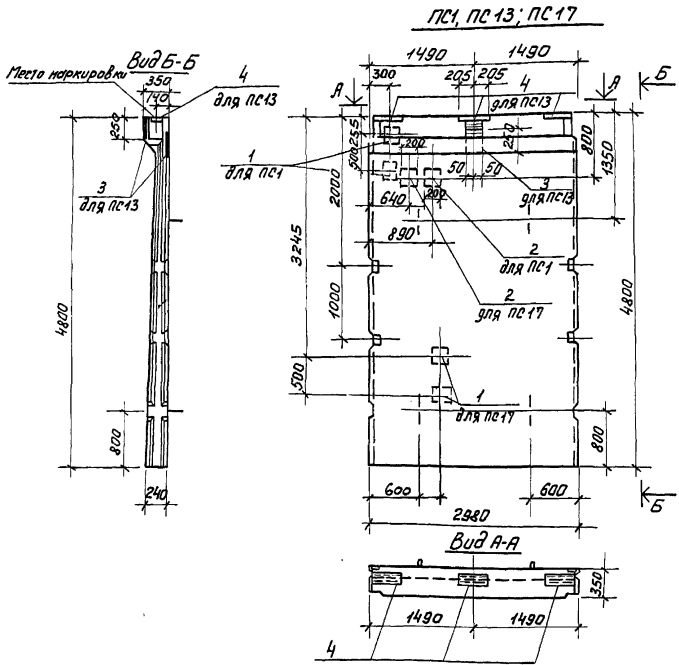
Марка эл-та	Закладные изделия						Итого	Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72							
	Класс —			Класс АIII				
	Ф мм		Итого	Ф мм		Итого		
ПС 12			6.0		6.0	12	13,2	19,2

Формат знака	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
		Серия 3.900-3. Вып. 4	Панель стеновая ПС1-48-БЗ		
			Переменные данные		
			Дополнительные сварочные ввинты.		
			ПС12		
	1	Серия 3.901-5	Сальник дц=200; В=300	2	21,4 кг
	2	То же 3.901-5	То же дц=50; В=300	2	5,0 кг
	3	" 3.901-5	" дц=50; В=500	2	7,4 кг
	4	Серия 3.400-6/76	Изделие закладное МИ-29	4	4,5 кг

1. Вырез В панели выполняется путем установки Вкладышей с сохранением вертикальной и горизонтальной арматуры.
2. В спецификации В графе „примечание“ указана масса одного изделия.
3. В местах прохода сальников В арматуру разрезать, отогнуть и приварить к корпусу сальника.

ТЛ 901-3 -		КЖИ-ПС12	
И. КОНТР.	ПРОВЕРИЛ	СТАЛИЯ	МАССА
И. КОНТР. КУЗНЕЦОВ	ПРОВЕРИЛ АНДРЕЕВА	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ ПС12	7,3
СТ. И.НЖ. ПЕТРОВНИНА	РУК. ГР. АНТОНОВА	(ПС1-48-БЗМ)	1:50
ГИП. КУЗНЕЦОВ	ГЛ. ИНЖЕНЕР ШАПИРОВА	Лист	Листов 1
НАЧ. ОТД. КРАСЯВИН		ЦНИИЭП	
		ИНЖЕНЕРНОГО ОБЪЕДИНЕНИЯ	
		Г. МОСКВА	

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-З-147
 АЛБОВОМ III



Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка эл-та	Закладные изделия										Итого	Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 51459-72						Профильная сталь					
	класс А-III		класс А-II		Итого		δ=14 δ=10 δ=8					
	Ф 11	10	Ф 12	12	Ф 13	Итого						
ПС1	0,7	0,7	3,0	-	3,0	3,7		6,6	3,8		10,4	14,1
ПС13	0,6	0,6	5,1	5,1	5,7	6,3			3,8		10,4	16,1
ПС17		0,7	3,0	-	3,0	3,7		6,6	3,8		10,4	14,1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			Серия 3.900-З. Вып. 4	Панель стеновая ПС1-48-БЗ <u>дополнительные сварочные элементы</u>		
				<u>ПС1</u>		
		1	Серия 3.400-6/76	Изделие закладное МИ-38	2	9,6 кг
		2	То же	То же МИ-29	1	4,5 кг
				<u>ПС13</u>		
		3	Серия 3.400-6/76	Изделие закладное МИ-8	0,5 шт	4,4 кг
		4	Серия 3.900-З, вып. 2	То же МИ-3	3	14,4 кг
				<u>ПС17</u>		
		1	Серия 3.400-6/76	Изделие закладное МИ-38	2	9,6 кг
		2	То же	То же МИ-29	1	4,5 кг

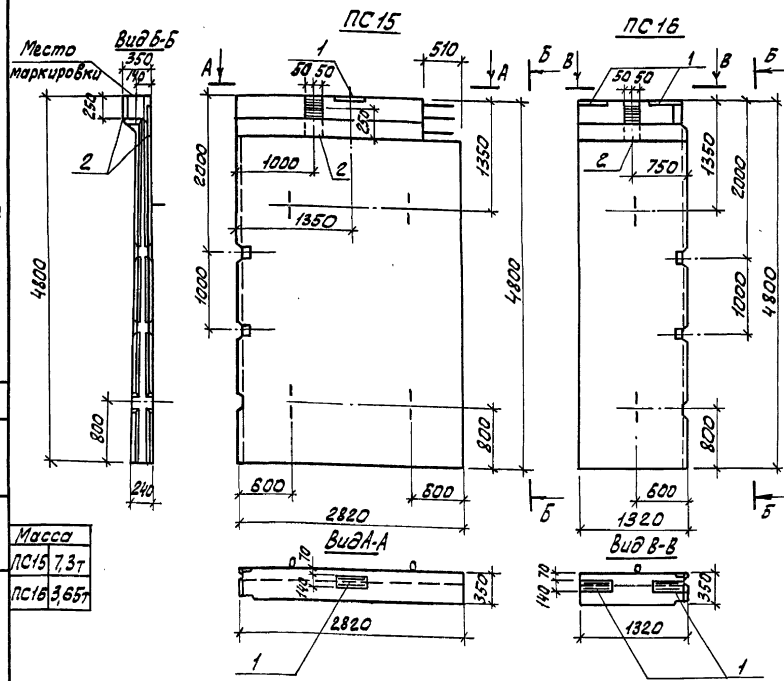
В спецификации в графе „примечание“ указаны масса одного изделия.

Т П 901-З-		КЭСИ-ПС1, ПС13, ПС17	
СТАИЯ	МАССА	МАСШТАБ	
Р	7.3	1:50	
ЛИСТ		Л И С Т О В 1	
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			

ПАНЕЛИ СТЕНОВЫЕ
ПС1, ПС13, ПС17
(ПС1-48-БЗ; ПС1-48-БЗН; ПС1-48-БЗТ)

Н. КОНТ. КЗНЕЦОВ
 ПРОВЕРИЛ АНДРЕЕВА
 СТ. ИНЖ. ПЕТРОВИНА
 РУК. ГР. АНТОНОВА
 ГИП КЗНЕЦОВ
 СЛ. КОНСТ. ШАЛИНОВ
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИН

ЦОБЛАДОВАНО
 ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 90ЕС-147
 АЛБЮМ Ш
 ЦОБЛАДОВАНО
 ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 90ЕС-147
 АЛБЮМ Ш
 ЦОБЛАДОВАНО
 ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 90ЕС-147
 АЛБЮМ Ш



Масса
PC 15 7,37
PC 16 3,657

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

Марка эл-та	Закладные изделия								Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75; 5.1459-72				Профильная сталь				
	класс А-III		класс А-III		сталь		Итого		
	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	δ=4	δ=8	Итого		
PC 15	0,6	0,6	5,1	5,1	6,3	3,8	10,1	15,8	
PC 16	0,6	0,6	5,1	5,1	6,3	3,8	10,1	15,8	

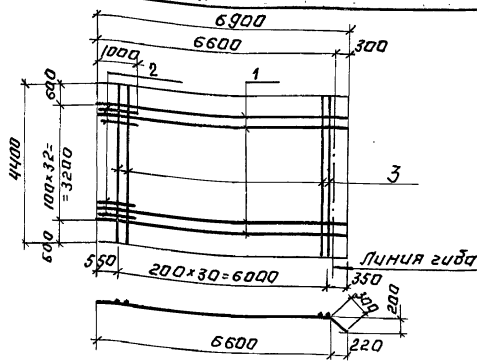
Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			Серия 3.900-3 Вып. 1 и 4	Панель стеновая ПС-48-63		
				Переменные данные Дополнительные сборочные вызписки.		
				<u>PC 15</u>		
		1	Серия 3.900-3. Вып. 2	Изделие закладное МН-3	2	11,4 кг
		2	Серия 3.400-6/76	То же МН-8	0,5м	4,4 кг
				<u>PC 16</u>		
		1	Серия 3.900-3. Вып. 2	Изделие закладное МН-3	2	11,4 кг
		2	Серия 3.400-6/76	То же МН-8	0,5м	4,4 кг

1. Выгрыз В панели выполняется путем установки вкладышей с сохранением вертикальной и горизонтальной арматуры.
2. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного изделия.

ТП 901-3-		КЖИ-ПС15, ПС16	
ПАНЕЛИ СТЕНОВЫЕ ПС 15; ПС 16 (ПС1-48-63Р; ПС1-48-63Т)		СТАДИЯ	МАСШТАБ
		Р	1:50
И. КОНИС КИЗНЕЦОВ П. ИВЕР ПЛАТОНОВА С.Т. ПЕТРОВНИН И.И. КУЗНЕЦОВ И.А. КОНИС ШАННЕР НАЧ. ОУА. КРАСАВИН		ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА			

Копирова Н. Плещикова

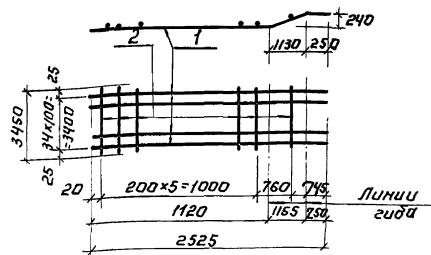
Формат 12г



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>С1</u>		
		1		φ12АII, ГОСТ 5781-75 l=6900	17	62
		2		φ12АII, ГОСТ 5781-75 l=1000	16	0,9
		3		φ12 АII ГОСТ 5781-75 l=4400	31	3,9

1. В спецификации в графе, примечание" указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз. 1 и 2 сталь марки ВСт 5 пс 2.

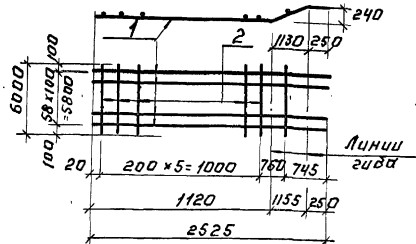
ТП 901-3		КЖИ-С1	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С1		СТАДИЯ	МАССА (МАСШТАБ)
		Р	240,7 —
Н. КОНТР. КУЗНЕЦОВ ПРОВЕР. ПЕТРОВИЧНА ИНЖЕНЕР КРЫМСКИЙ РУК. ГР. АНТОНОВА ГЛАВ. КУЗНЕЦОВ ГЛАВ. КОНСТ. ШАДРИН НАЧ. ОТД. КРАСАВИН		ЛИСТ (ЛИСТОВ: 1) ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ г. МОСКВА	



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>С2</u>		
		1		φ12 АII, ГОСТ 5781-75 l=2525	35	2,2 кг
		2		φ8 АII, ГОСТ 5781-75 l=3450	7	1,4 кг

1. В спецификации в графе, примечание" указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз. 1 и 2 сталь марки ВСт 5 пс 2.

ТП 901-3-		КЖИ-С2	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С2.		СТАДИЯ	МАССА (МАСШТАБ)
		Р	86,8 —
Н. КОНТР. КУЗНЕЦОВ ПРОВЕР. ПЕТРОВИЧНА ИНЖЕНЕР КРЫМСКИЙ РУК. ГР. АНТОНОВА ГЛАВ. КУЗНЕЦОВ ГЛАВ. КОНСТ. ШАДРИН НАЧ. ОТД. КРАСАВИН		ЛИСТ (ЛИСТОВ: 1) ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ г. МОСКВА	



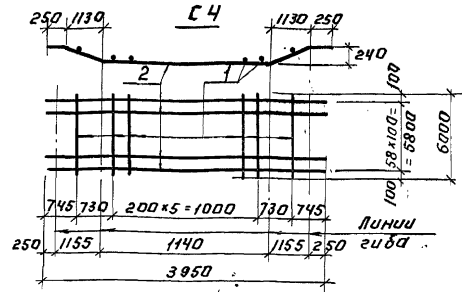
Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>					
<u>С3</u>					
	1		Ф 14 АІ; ГОСТ 5781-75; L-2525	59	3,1 кг
	2		Ф 8 АІ; ГОСТ 5781-75; L-6000	7	2,4 кг

1. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз. 1 и 2 сталь марки ВСт5 пс 2.

ИВР. № ПОДА. ПОДАТЬ И ДАТА ВЗЯТ. ИВР. №

		ТЛ 901-3- КЖИ-С3	
И. КОНТР.	КУЗНЕЦОВ	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С3	СТАДИЯ
ПРОВЕР.	ПЕТРОВИЧНА		МАССА
ИНЖЕНЕР	КРЫМСКИИ		МАСШТАБ
РУК. ГР.	АНТОНОВА	Р	199,7
Т. П.	КУЗНЕЦОВ	ЛИСТ:	ЛИСТОВ: 1
И. А. КОНСТ.	ШАДЯРО	ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН		

Формат: II



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>					
<u>С4</u>					
	1		Ф 8 АІ; ГОСТ 5781-75; L-6000	8	2,4 кг
	2		Ф 14 АІ; ГОСТ 5781-75; L-3950	59	4,8 кг

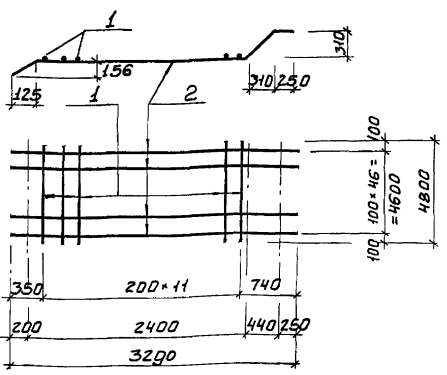
1. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз. 1 и 2 сталь марки ВСт5 пс 2.

ИВР. № ПОДА. ПОДАТЬ И ДАТА ВЗЯТ. ИВР. №

		ТЛ 901-3- КЖИ-С4	
И. КОНТР.	КУЗНЕЦОВ	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С4	СТАДИЯ
ПРОВЕР.	ПЕТРОВИЧНА		МАССА
ИНЖЕНЕР	КРЫМСКИИ		МАСШТАБ
РУК. ГР.	АНТОНОВА	Р	302,4
Т. П.	КУЗНЕЦОВ	ЛИСТ:	ЛИСТОВ: 1
И. А. КОНСТ.	ШАДЯРО	ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН		

Копировал: ЛВГИЙОВА

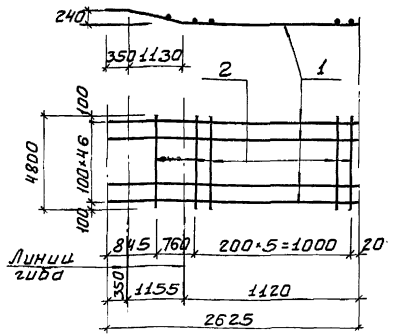
Формат: II



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>С5</u>		
		1		Ф8АТ; ГОСТ 5781-75; В-4800	12	1,9 кг
		2		Ф10АТ; ГОСТ 5781-75; В-3290	47	2,0 кг

1. В спецификации В графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз. 1 и 2 сталь марки ВСт5 ПС2

Т П 901-3-			КЖИ-С5		
Н. КОНТР. КУЗНЕЦОВ ПРОВЕРИЛ ПЕТРОВНИНА ИНЖЕНЕР КРЫМСКИЙ РУК. ГР. АНТОНОВА ГИП. КУЗНЕЦОВ ТЛ. КОНСТ. ШАЛИРО НАЧ. СТА. КРАСАВИН	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С5	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ	
		Р	116,8	-	
		ЛИСТ		ЛИСТОВ	
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА					



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>С6</u>		
		1		Ф14АТ; ГОСТ 5781-75 В-2625	47	3,2 кг
		2		Ф8АТ; ГОСТ 5781-75 В-4800	7	1,9 кг

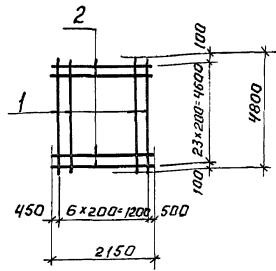
1. В спецификации В графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз. 1 и 2 сталь марки ВСт5 ПС2

Т П 901-3-			КЖИ-С6		
Н. КОНТР. КУЗНЕЦОВ ПРОВЕРИЛ ПЕТРОВНИНА ИНЖЕНЕР КРЫМСКИЙ РУК. ГР. АНТОНОВА ГИП. КУЗНЕЦОВ ТЛ. КОНСТ. ШАЛИРО НАЧ. СТА. КРАСАВИН	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С6	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ	
		Р	163,7	-	
		ЛИСТ		ЛИСТОВ	
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА					

ПРОЕКТ 901-3-

ТИПОВОЙ

ИМ. № ПОДА. ПОДАТЬЕ И ДАТА. ДЗАМ. ИМ. №

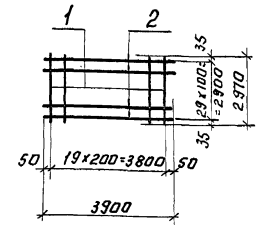


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>детали</u>		
				<u>с 7</u>		
	1			ф 8 А I; гост 5781-75; r=4800	7	1,9 кг
	2			ф 10 А I; гост 5781-75; r=2150	24	1,3 кг

1. в спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями гост 14098-68 и сн 393-73.
3. материал деталей поз. 1 и 2 сталь марки ВСт 5 пс 2.

ИЗМЕРЕНИЯ ПОКАЗАНЫ ДАТА ИЗМЕНЕНИЯ

ИЗМЕРЕНИЯ ПОКАЗАНЫ ДАТА ИЗМЕНЕНИЯ			ТП 901-3- КЖИ-С7			
И. КОНТР.	КУЗНЕЦОВ	<i>Л.И.</i>	СЕТКА АРМАТУРНАЯ с 7	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕР.	ПЕТРОВИЧНА	<i>Л.И.</i>		Р	44,5	—
ИНЖЕНЕР	КРЫМСКИЙ	<i>Л.И.</i>	Лист:	Листов:	1	
УЧК. ГР.	АНТОНОВА	<i>Л.И.</i>	ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			
ГНП	КУЗНЕЦОВ	<i>Л.И.</i>	ФОРМАТ: 11			
ГЛАВ. КОНСТР.	ШАПИРО	<i>Л.И.</i>				
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>Л.И.</i>				



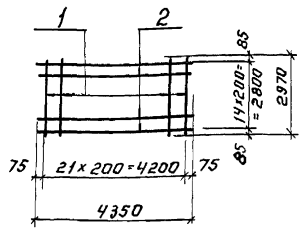
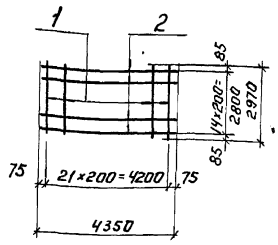
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>детали</u>		
				<u>с 8</u>		
	1			ф 10 А I; гост 5781-75; r=2970	39	1,8 кг
	2			ф 14 А I; гост 5781; r=3900	30	4,7 кг

1. в спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями гост 14098-68 и сн 393-78.
3. материал деталей поз. 1 и 2 сталь марки ВСт 5 пс 2.

ИЗМЕРЕНИЯ ПОКАЗАНЫ ДАТА ИЗМЕНЕНИЯ

ИЗМЕРЕНИЯ ПОКАЗАНЫ ДАТА ИЗМЕНЕНИЯ			ТП 901-3- КЖИ-С8			
И. КОНТР.	КУЗНЕЦОВ	<i>Л.И.</i>	СЕТКА АРМАТУРНАЯ с 8	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕР.	ПЕТРОВИЧНА	<i>Л.И.</i>		Р	177,0	—
ИНЖЕНЕР	КРЫМСКИЙ	<i>Л.И.</i>	Лист:	Листов:	1	
УЧК. ГР.	АНТОНОВА	<i>Л.И.</i>	ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			
ГНП	КУЗНЕЦОВ	<i>Л.И.</i>	ФОРМАТ: 11			
ГЛАВ. КОНСТР.	ШАПИРО	<i>Л.И.</i>				
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>Л.И.</i>				

МЛЮДИН III



Фигура	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
<u>с 9</u>						
		1		Ф18 Д1 ГОСТ 5781-75 R-2970	22	5,9
		2		Ф10 Д1 ГОСТ 5781-75 R-4350	15	2,7 кг

Фигура	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
<u>с 10</u>						
		1		Ф10 Д1 ГОСТ 5781-75 R-2970	22	1,8 кг
		2		Ф10 Д1 ГОСТ 5781-75 R-4350	15	2,7 кг

1. В спецификации в графе, примечание указана масса одной детали.
2. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз. 1 и 2 сталь марки ВСт5 пс2.

1. В спецификации в графе, примечание указана масса одной детали.
2. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз. 1 и 2 сталь марки ВСт5 пс2.

ТП 901-3-		КЖИ-С9	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ с 9.		СТАДИЯ	МАССА
Р	170,5	—	
ЛИСТ: 1		ЛИСТОВ: 1	
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва			
И. КОНТР.	КУЗНЕЦОВ		
ПРОВЕР.	ПЕТРОВИЧНА		
ИНЖЕНТР	КРЫМСКИЙ		
РЧК. ГР.	АНТОНОВА		
Т. П.	КУЗНЕЦОВ		
И. А. КОНСТ.	ШАПИРО		
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИЦ		

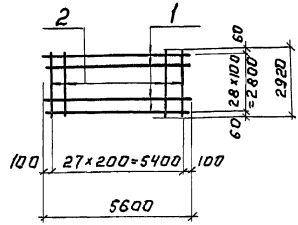
ТП 901-3-		КЖИ-С10	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ с 10		СТАДИЯ	МАССА
Р	80,1	—	
ЛИСТ: 1		ЛИСТОВ: 1	
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва			
И. КОНТР.	КУЗНЕЦОВ		
ПРОВЕР.	ПЕТРОВИЧНА		
ИНЖЕНЕР	КРЫМСКИЙ		
РЧК. ГР.	АНТОНОВА		
Т. П.	КУЗНЕЦОВ		
И. А. КОНСТ.	ШАПИРО		
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИЦ		

ИНЖЕНЕРНО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР

Кузнецов Кузнецов

Формат: 1/1

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ ЧУП-3-1М7
Альбом III



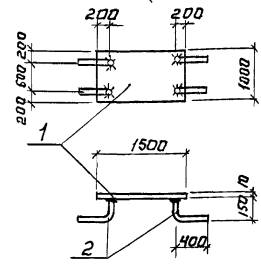
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>С11</u>		
		1		Ф 12АII; ГОСТ 5781-75; L=5600	29	5,0 кг
		2		Ф 12АII; ГОСТ 5781-75; L=2920	28	2,6 кг

1. В спецификации в графе «примечание» указана масса одной детали.
2. Сетка изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз. 1 и 2 сталь марки ВСт5 пс 2.

ИВ. ПУКОЛА ПОДГОТОВИЛА ДАТА ВЗАМ. ИВ. ПУКОЛА

И. КОНТР. КУЗНЕЦОВ		СЕТКА АРМАТУРНАЯ С 11	ТП 901-3- КЖН-С11	
ПРОВЕР. ПЕТРОВИНА			СТАДИЯ	МАССА
ИНЖЕНЕР КРИМСКИЙ			Р	217,8 —
РУК. ГР. АНТОНОВА			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
Г. П. КУЗНЕЦОВ			ЦНИИЭП	
ГЛАВ. КОНСТ. ШАДРО			ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИИ	
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН			Г. МОСКВА	
КОПИРОВАЛА: МИГДИНОВА				
ФОРМАТ: А4				

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-
Альбом III

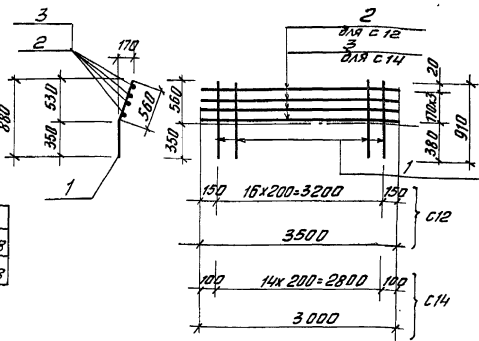
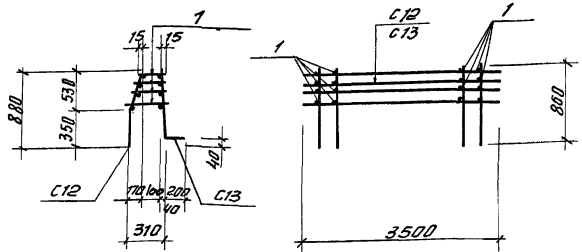


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		-1000x10; ГОСТ 82-70 * ГСТ 3 КЛ 2; ГОСТ 380-71	1	118,0
		2		Ф 12АII; ГОСТ 5781-75; L=550	4	0,5

1. В спецификации в графе «примечание» указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 2 сталь марки 25Г2С
3. Сварку стержней втавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокальцевыми швами h ш = 6 мм.
4. Сварку производить электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75

ИВ. ПУКОЛА ПОДГОТОВИЛА ДАТА ВЗАМ. ИВ. ПУКОЛА

И. КОНТР. КУЗНЕЦОВ		ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 1.	ТП 901-3- КЖН-МН 1	
ПРОВЕР. АНДРЕЕВА			СТАДИЯ	МАССА
СТ. И. П. ПЕТРОВИНА			Р	120,0 —
РУК. ГР. АНТОНОВА			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
Г. П. КУЗНЕЦОВ			ЦНИИЭП	
ГЛАВ. КОНСТ. ШАДРО			ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИИ	
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН			Г. МОСКВА	
КОПИРОВАЛА: КОЛЫПИНА				
ФОРМАТ: А4				



Масса	
C12	15,8
C14	13,8

Формы Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Детали</u>		
			<u>КП1</u>		
		ТП 901-3- КЖН-С12	сетка С12	1	15,8 кг
		ТО ЖВ КЖН-С13	то же С13	1	36,2 кг
	1		ФВАЛ; ГОСТ 5781-75 Вдч-180	78	0,1 кг

1. В спецификации в графе, примечание" указана масса одной детали.
2. Каркас изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал детали поз.1 сталь марки ВСт5 пс2

ТП 901-3-		КЖН- КП1				
Каркас пространственный КП1				Старая	Масса	Масштаб
				р	59,2	-
Инженерное оборудование г. Москва				Лист 1	Листов 2	
				ЦНИИЭП		

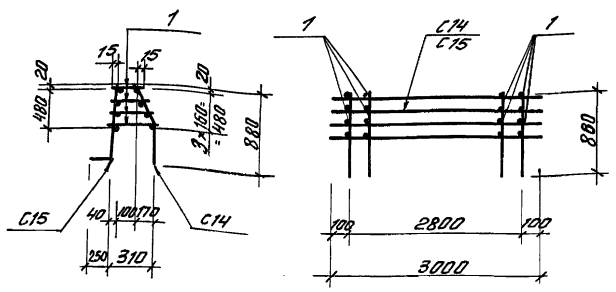
Н. КОНТ. Р. Кузнецов
 Проверил Петровнина
 Инженер Крымский
 Рук. гр. Антонова
 ГИП Кузнецов
 Сл. Копельц Шатров
 Нач. от. Красавин

Формы Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Детали</u>		
			<u>С12</u>		
	1		Ф ВАЛ; ГОСТ 5781-75 П-940	77	0,6 кг
	2		Ф ВАЛ; ГОСТ 5781-75 П-3500	4	1,4 кг
			<u>С14</u>		
	1		Ф ВАЛ; ГОСТ 5781-75; П-940	15	0,6 кг
	3		Ф ВАЛ; ГОСТ 5781-75; П-3000	4	1,2 кг

1. В спецификации в графе, примечание" указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал детали поз.2,3 сталь марки ВСт3 пс2.
4. Материал детали поз.1 сталь марки ВСт5 пс2.

ТП 901-3-	КЖН-С12; С14	Лист 2
-----------	--------------	--------

ИВ-ИЮЛ- ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАИМНОВИМ



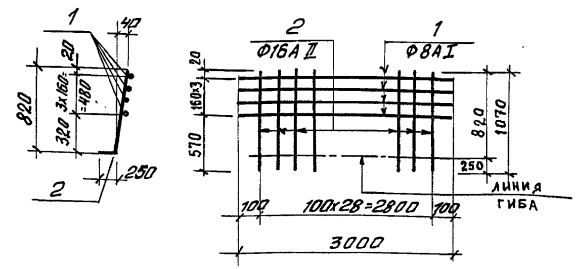
Формат	Зона	Паз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>кп2</u>		
			КЖИ-С14	сетка С14	1	13,8 кг
			КЖИ-С15	то же С15	1	52,9 кг
	1			ФВА I; ГОСТ 5781-75; P=180	64	0,7 кг

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Каркас изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал детали паз.1 сталь марки ВСт5 пс2.

ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. БЕЛАН. ИНВ. №

И. КОНТР. КУЗНЕЦОВ		КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП2	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕРИЛ	ПЕТРОВИЧ		Р	66.1	—
ИЖЕНЕР	КРЫМСКИЙ	ЛАНСТ 1 ЛАНСТОВ 2	ЦНИИЭП ИМЕНИРОТОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		
РУК. ГР.	АНТОНОВА				
ГИП	КУЗНЕЦОВ	гп 901-3- КЖИ-С15			
ГА. КОНСТ.	ШАПИР				
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	АНСТ 2			

Копировал Антипова формат 11



Формат	Зона	Паз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>С15</u>		
		1		ФВА I; ГОСТ 5781-75; P=3000	4	1,2 кг
		2		Ф16 А II; ГОСТ 5781-75; P=1070	29	1,9 кг

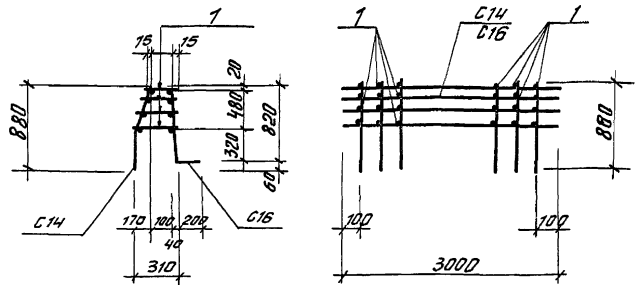
1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал детали паз.1 сталь марки ВСт5 пс2.
4. Материал деталей паз.2 и 3 сталь марки ВСт5 пс2.

ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. БЕЛАН. ИНВ. №

гп 901-3-	КЖИ-С15	АНСТ 2
-----------	---------	--------

Копировал Антипова формат 11

ГИБОМ III

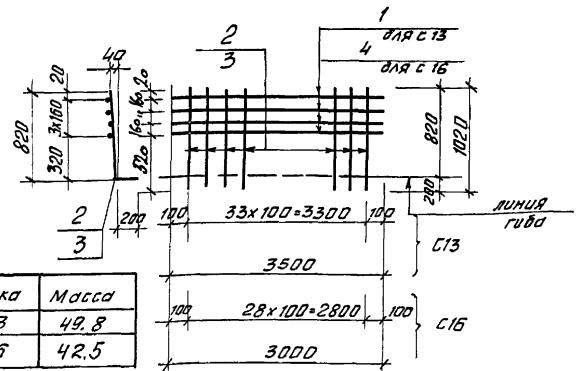


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>КЛЗ</u>		
			ТП 901-3 КЖН-С14	сетка арматурная С14	1	13,8кг
			то же КЖН-С16	С16	1	42,5кг
		1		ФВАΣ; ГОСТ 5781-75 Всп: 180	64	0,1кг

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Каркас изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал детали поз.1 сталь марки ВСт5 пс2.

ТП 901-3-147		КЖН- КЛЗ	
КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КЛЗ		СТАВЛЯ	МАССА
Н. КОНТР. Кузнецов	ПРОВЕРИЛ Петровнина	Р	—
ИНЖЕНЕР Крымский	РЧК. ГР. Антонова	ЛНСТ 1 ЛНСТОВ 2	
ГИП Кузнецов	СА. КОНСТ. Шалдро	ЦНИИЭП	
НАЧ. ОТД. Красавин		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
		Г. МОСКВА	

Копировал Антипова формат 11



Марка	Масса
С13	49,8
С16	42,5

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>С13</u>		
		1		ФВАΣ; ГОСТ 5781-75 В=3500	4	1,4кг
		2		Ф14АII; ГОСТ 5781-75 В=1020	34	1,3кг
				<u>С16</u>		
		3		Ф14АII; ГОСТ 5781-75 В=1020	29	1,3кг
		4		ФВАΣ; ГОСТ 5781-75 В=3000	4	1,2кг

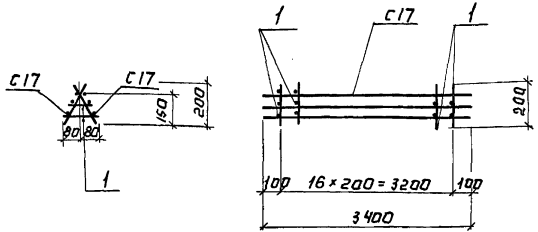
1. Материал деталей поз.20и23 сталь марки ВСт3пс2.
2. Материал деталей поз.21- 23 сталь марки ВСт5 пс 2
3. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
4. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Лист № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

ТП 901-3-147	КЖН- С13; С16	ЛНСТ 2
--------------	---------------	--------

Копировал Антипова формат 11

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-147
АЛЬБОМ III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>кпч</u>		
				сетка с17	2	5,6 кг
		1		Ф 8АЭ, ГОСТ 5781-75 $\rho_{ср}=150$	34	0,1 кг

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Каркас изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал детали поз. 29 сталь марки ВСт3пс2.

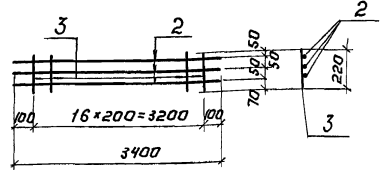
ИЗМ. № ПОСЛА. ПОДАТЬЕ И ДАТА. ВСТАВ. ИЛИ ВРЕМ.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-147 КЖН-КПЧ

И. КОНТР.	КУЗНЕЦОВ	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КПЧ	СТАВКА	МАССА	МАСШТАБ
ПРОБЕР.	ПЕТРОВИЧНА		Р	14,6	—
ИНЖЕНЕР	КРЫМСКИЙ		ЛИСТ 4	ЛИСТОВ 2	
РУК. ТР.	АНТОНОВА		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ОБЪЕДИНЕНИЯ г. МОСКВА		
ТИП	КУЗНЕЦОВ				
УЛ. КОНСТ.	ШАДРИН				
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН				

КОПИРОВАЛ: ЛОГИНОВА ФОРМАТ: И1

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-
АЛЬБОМ III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>с17</u>		
		2		Ф 8АЭ, ГОСТ 5781-75; $\rho=3400$	3	1,3 кг
		3		Ф 8АЭ, ГОСТ 5781-75; $\rho=220$	17	0,1 кг

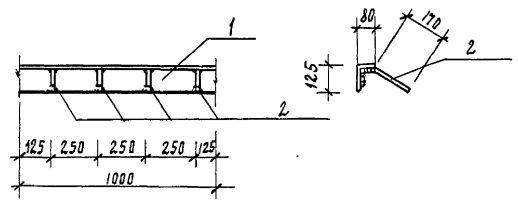
1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз. 2 и 3 сталь марки ВСт5пс2.

ИЗМ. № ПОСЛА. ПОДАТЬЕ И ДАТА. ВСТАВ. ИЛИ ВРЕМ.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-147 КЖН-С17

АНСТ	2
------	---

ФОРМАТ: И1



Изм.	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
				Детали		
		1		L 125x80x8 ГОСТ 8510-72 Сталь в ст 3 пс 2 ГОСТ 380-71* L=1000	1	12,5 кг
		2		φ 10 А Ш ГОСТ 5.1469-72* R=300	4	0,2 кг

1. Все детали без чертежа
2. В спецификации в графе „ примечание“ указана масса одной детали.
3. Сварку производить электродами типа э-42 по гост 9467-75
4. Материал детали поз. 2 - сталь вст 5 пс 2 гост 380-71*
5. Избегать закладное оцинкованное

ТЛ 901-3-147 КНИ - МК 2

Н. КОНТР.	КУЗНЕЦОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРИЛ	ПЕТРОВНИИ	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	КРИМСКИЙ	<i>[Signature]</i>
РУК. ГР.	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
С.ИП.	КУЗНЕЦОВ	<i>[Signature]</i>
НА КОНСТР.	ШАПИРО	<i>[Signature]</i>
НАЧ. ОТД.	КОЛОВИН	<i>[Signature]</i>

ИЗБЕЖАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ МК 2

Кол. Листов	Масса	Масштаб
1	13,3	Б/М
Лист - Листов		
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		